Manual do Proprietário

MODELOS

AMSI-25- 15 KG DE FARINHA E 25 KG DE MASSA PRONTA

AMSI-40 - 25 KG DE FARINHA E 40 KG DE MASSA PRONTA

AMSI-80 - 50 KG DE FARINHA E 80 KG DE MASSA PRONTA

AMSI-120 - 75 KG DE FARINHA E 120 KG DE MASSA PRONTA

AMSI-160 - 100 KG DE FARINHA E 160 KG DE MASSA PRONTA

AMSI-240 - 160 KG DE FARINHA E 260 KG DE MASSA PRONTA

Bantec Indústria e Comercio de Equipamentos Industriais Ltda.
Av. Soma, Nº 723- Pq. Manoel de Vasconcelos -Sumaré – SP
CEP: 13.174-540 Fone/Fax (19)-3873-4668

IMAGEM ILUSTRATIVA

Índice

Manual de Instruções

Não deixe de seguir à risca todas as instruções contidas neste manual, elas são imprescindíveis para o perfeito funcionamento de seu Equipamento,Proteção Contra Acidentes e para a Validade da respectiva Garantia Supremax.

1- Apresentação

As Amassadeiras Supremax possuem design arrojado, ótimo desempenho. São robustas, duráveis e de alta eficiência. Estrutura em aço carbono e pintura epóxi. Tachos e Batedores em aço inoxidável. Ela usa a alta velocidade diferencial entre o Tacho e os Batedores com baixa velocidade para empurrar, puxar, pressionar e amassar a massa, deixando uma mistura homogênea e aumento de absorção de líquidos criando boas condições para produzir Pães e outros Alimentos com altaqualidade.

2- Características Técnicas

Potência dos Motores em 220V ou 380V Trifásicos						
Capacidade kg / Massa	**25 kg**	**40 kg**	**80 kg**	**120 kg**	**160 Kg**	**240 Kg**
Tipo de alimentação (Trif)	**220/380v**	**220/380v**	**220/380v**	**220/380v**	**220/380v**	**220/380v**
Freqüência de alimentação	**60hz**	**60hz**	**60hz**	**60hz**	**60hz**	**60hz**
Potência com baixa velocidade (KW)	**1,1**	**1,5**	**2,2**	**4**	**5**	**7,5**
Potência com alta velocidade (KW)	**2,2**	**4**	**5,5**	**9**	**12**	**13**
Potência com baixa velocidade (CV)	**1,5**	**2**	**3**	**5**	**6,5**	**10**
Potência com alta velocidade (CV)	**3**	**5**	**7,3**	**12**	**16**	**17**

Relação de Correias para Manutenção.		
Modelo	**Especificação das Correias do Garfo**	**QTD.**
AMSI-25	**Correia Polyflex 7M 1250**	**5**
AMSI-40	**Correia Polyflex 7M 1400**	**6**
AMSI-80	**Correia Polyflex 7M 1400**	**8**
AMSI-120	**Correia Polyflex 11M 2000**	**7**
AMSI-160	**Correia Polyflex 11M 2000**	**7**

Relação de Rolamentos para Manutenção.		
Modelo	**Especificação dos Rolamentos do Garfo**	**QTD.**
AMSI-25	**Rolamento 6209 LU**	**1**
	Rolamento 6211 LU	**1**
AMSI-40	**Rolamento 6209 LU**	**1**
	Rolamento 6211 LU	**1**
AMSI-80	**Rolamento 6210 LU**	**1**
	Rolamento 6311 LU	**1**
AMSI-120	**Rolamento 6212 LU**	**1**
	Rolamento 6313 LU	**1**
AMSI-160	**Rolamento 6212 LU**	**1**
	Rolamento 6313 LU	**1**

Relação de Rolamentos para Manutenção.		
Modelo	**Especificação dos Rolamentos da Bacia**	**QTD.**
AMSI-25	**Rolamento 6209 LU**	2
AMSI-40	**Rolamento 6209 LU**	2
AMSI-80	**Rolamento 6210 LU**	3
AMSI-120	**Rolamento 6313 LU**	3
AMSI-160	**Rolamento 6313 LU**	3

Relação de Rolamentos para Manutenção.		
Modelo	**Especificação dos Rolamentos Intermediários**	**QTD.**
AMSI-25	**Rolamento 6206 LU**	**2**
AMSI-40	**Rolamento 6206 LU**	**2**
AMSI-80	**Rolamento 6206 LU**	**2**
AMSI-120	**Rolamento 6306 LU**	**2**
AMSI-160	**Rolamento 6306 LU**	**2**

3- Instalação

- A Amassadeira deve ser instalada em local seco e bem ventilado, onde não haja condições para corrosão e com o nível do piso plano. O piso onde ela deverá ser instalada deve resistir até 500kg de pressão e com não mais do que 5° de inclinação. Deve-se também respeitar uma distância mínima de 15cm de outro aparelho e/ou máquina para sua melhor refrigeração.
- Colocam-se dois parafusos de fixação na abertura do ângulo da ramificação, duas porcas, uma no topo de um ângulo e outro inferior. Ajuste a porca na parte inferior para nivelar a máquina.
- Conexão de energia: esta máquina usa a fonte de alimentação trifásica 220V ou 380V, com um cabo de alimentação de 4fios. Usar Disjuntor de 30A.

Notas:

- Quando pressionado o Botão de Emergência, este bloqueia o funcionamento da máquina. Para que volte ao normal, gire o botão na direção indicada pela seta e em seguida acione o rearme (botão azul)e retorne ao funcionamento. Nunca puxe este botão para fora. Para a Operação Trava-Grade vide Item 5.1.
- Esta máquina tem rede de segurança para controlar o circuito eletrônico. Caso haja alguma interferência na rede elétrica a máquina para automaticamente. Estabelecendo a rede elétrica a máquina deverá ser reiniciada.
- A Amassadeira só é iniciada na velocidade baixa para então passar para a velocidade alta. Ela não inicia seu funcionamento na velocidade alta.

4 - Dispositivos de Segurança

- A Máquina possui um sistema de inter-travamento que impedeo Operador de acessaro interior do Equipamento durante o período de processamento conforme Norma NR-12 através dos seguintes componentes:

  4.1 -Relé de Falta de Fase Duplo Canal.

  Impede o funcionamento do equipamento se estiver faltando Fase.

4.2 – Relé Inversor de Fase Duplo Canal.
Impede o funcionamento do equipamento se a Fase estiver invertida.
Se a Fase estiver invertida é necessário inverter pelo menos dois dos Fios entre si.
4.3 – Botões de Emergência.
Existe um Botão em cada lado da Máquina, facilitando o seu acesso para a situação de Emergência e o Processo daOperação.
4.4 – Circuito de Comando de 24V.
Devido à sua Baixa Tensão, oferece menos Risco caso seja preciso manuseá-lo.
4.5 – Relé de Fim-de-curso Duplo Canal.
Impede o funcionamento da Amassadeira com a Grade de Proteção levantada ou fora de posição, devendo a Grade estar sempre abaixada / fechada adequadamente.
4.6 – Relé Duplo Canal de Fim-de-curso.
Impede o funcionamento da Máquina quando a Válvula Temporizada não está atuando corretamente.

4.7 - Válvula Temporizada de Trava da Grade de Segurança
Quando termina a operação, impede a abertura da Grade de Proteção até que se complete o Ciclo Eletrônico do Sistema.
4.8 – Temporizador de Liberação da Grade de Segurança.
Tem o tempo determinado de fábrica, a fim de permitir o encerramento do Processo com a sua respectiva Segurança. É ***OBRIGATÓRIO*** aguardar este Sistema completar o ciclo antes de abrir a Grade, até então a Grade estará travada.
4.9 – Sistema de Rearme – Botão Azul.
Acende o Lead Azul e ouve-se um estalo que indica que o Sistema está acionado.

5.0 - Operação

- Levantar a Grade de Segurança / Proteção.
- Adicionar os Ingredientes de sua Receita no Tacho. A adição de água geralmente é de 55-60% dependendo da qualidade dos produtos e do tipo de massa que se quer fabricar.

  NOTA:- Se iniciar colocando farinha em velocidade alta, esta sairá do Tacho. Normalmente o tempo de mistura em baixa velocidade é de 8 minutos e com velocidade alta é de 5 minutos, dependendo do tipo de produto.

- Abaixar a Grade - certifique-se de que ela esteja 100% completamente fechada e bem posicionada.
- Energizar o Equipamento.
- Travar a Grade.

5.1 – Botão de Posição (1 e 2).

Girar o Botão para a Posição Nº 1.

Acenderá o Lead Amarelo.

5.2 – Botão de Emergência.

Apertar o Botão de Emergência e soltar em seguida, girando-o.

Nunca puxe o Botão, sempre o gire para desarmá-lo.

5.3 – Sistema de Rearme – Botão Azul.

Apertar este Botão.

Acenderá o Lead Azul.

5.4 – Painel Frontal de Comando Eletrônico

Configuração – Contato Azul – Modo Automático - Aperte.

Acenderá o Lead.

Temporização Lenta – Definir o Tempo conforme a Operação da vossa Receita.

O Marcador mostrará o tempo configurado.

Temporização Rápida – Definir o Tempo conforme a Operação da vossa Receita.

O Marcador mostrará o tempo configurado.

Giro Sentido Anti-Horário – Apertar.

O Lead acenderá.

NOTA:- Para quantidades de Massas inferiores a 5 Kg ***NÃO RECOMENDAMOS*** o uso do Giro Anti-Horário e sim o Giro Sentido Horário.

Velocidade Lenta – Apertar.

O Lead acenderá.

Inicia-se o Processo, ou seja, a Máquina parte.

IMPORTANTE:- A partir deste momento, se o Operador mudar o Item 5.1 – Botão de Posição (1 e 2) para a Posição 2, visto que iniciou-se o Processo, a Amassadeira para e tornar-se-á necessário aguardar cerca de 15 segundos para o Sistema encerrar eletronicamente o Processo e será exigido novamente todo o Passo-A-Passo do Item 5.4 para poder reiniciar o Amassamento(Segurança).

AUTOMATICAMENTE: - ao completar o ciclo em Velocidade Lenta programada, o Sistema passará para o ciclo de Velocidade Rápida para cilindrar a massa (acenderá o Lead), completando e finalizando o Processo.

Note que o Cronômetro de Indicação de Velocidade Rápida começará a piscar com 10 segundos antes de a Programação terminar o Ciclo Automático.

O Indicador Automático apagará terminando o ciclo e apitará.

Término da Operação.

Colocar o Botão de Posição para o Nº 2.

Aguardar cerca de 20 segundos para a finalização eletrônica da Amassadeira.

Somente após este breve período obrigatoriamente aguardado, a Grade de Segurança será destravada automaticamente e será então possível levantá-la e poder retirar o seu Produto.

Esquema do Painel de Operação da Amassadeira

5.1 - Procedimentos operacionais: após ligar energia

Operação Manual

- Pressionar o Contato Manual. Acende o Lead.
- Pressionar o Contato “Lento”. Tacho e Batedor começam a funcionar lento.
- Caso contrário, também pode trocar de baixa velocidade para alta, após ter concluído o processo em baixa velocidade. Para interromper o processo de velocidade lenta ou baixa, basta clicar no botão “parar” e a luz indicadora da velocidade se apagará.

Nota: o marcador de tempo não funciona no manual; só funciona no automático.

6-Manutenção e Limpeza

- Após terminar o funcionamento, deve-se limpar a máquina para garantir a qualidade do próximo produto a ser fabricado.
- É Proibido lavar a máquina com esguicho e/ou mangueira de água.
- É Proibido lavar a máquina com agentes de limpeza abrasivos, escovas de metal, etc.
- É Proibido usar gasolina, álcool, detergente ácido, etc.
- É Proibido limpar a máquina quando em funcionamento.
- Um mês após a primeira utilização, reapertar os parafusos da Máquina e ajustar a Tensão das Correias e da Corrente de Transmissão.
- Lubrificar a Corrente de Transmissão.
- Seis meses após a primeira utilização da máquina, preencher com lubrificante os eixos. Repita esta operação a cada seis meses.

- A correia muito solta pode deixar a máquina mais lenta e incapaz de bater o produto, podendo provocar superaquecimento das correias e seu desgaste excessivo. Para confirmar se a correia está na tensão correta pressione o meio da correia onde deve haver uma retração entre 6 a9 mm.
- Para adaptação e/ou substituição das correias, siga os seguintes passos:

Ajuste dasCorreias do Tacho

- Soltar o parafuso da tampa traseira e retire-a;
- Use uma chave para apertar o parafuso de regulação da correia no sentido horário movendo o motor para trás até chegar à tensão correta;

- Para trocar a correia use uma chave para desparafusar no sentido anti-horário movendo o motor para dentro até que seja possível retirar a correia. Após a troca da correia, repetir o passo “C”. É proibido abrir a correia com chave de fenda e outros objetos, caso contrário poderá danificar a mesma.
- Feche a tampa, aperte seus parafusos e instale a tampa traseira da máquina.

***Ajuste da corrente*.**

- Soltar os parafusos da tampa da máquina.
- Soltar os parafusos do rolamento do eixo até que a tensão da corrente afrouxe. Nota: a correia de transmissão e a corrente deve ser ajustado simultaneamente.
- Pressione o meio da corrente e verifique se a retração está entre 6 a9 mm.
- Após a verificação, apertar os parafusos de fixação e lubrificar a corrente.

7-Possíveis Problemas e Suas Soluções

7.1-A Máquina não tem força suficiente

- Examinar aTensão das Correias e da Corrente.
- Limita-se à cerca de 6 mm à 9mm de folga próximo ao centro do comprimento.

7.2-A Máquina não Liga

- Verificar Disjuntores.
- Verificar se asFases estão invertidas.
- Verificar se a Grade de Segurança está levantada ou fora de posição.
- Verificar se está faltando Fase.
- Botão Posição 1 fora de posição.
- Botão de Emergência pressionado.
- Relé de Fim-de-curso fora de Posição.
- Verificar relés térmicos.
- Conferir a sequência 5.1, 5.2 e 5.3 novamente.

7.3-A máquina apresenta o defeito FF.(Erro de operação)

Apertar simultaneamente as teclas “parar” e a tecla “seta para baixo” da temporização baixa por 10 (dez) segundos para destravar a programação.

ADVERTÊNCIA:

- Este Equipamento é de Alta Periculosidade, por isso possui vários Dispositivos de Segurança – Norma NR-12.
- Caso você retire estes Dispositivos, volte urgentemente a instalá-los, caso contrário a responsabilidade ficará a cargo do Cliente, estando a Supremax livre de qualquer responsabilidade caso ocorram acidentes.

IMPORTANTE

A suaAmassadeira Supremax é um equipamento industrial, deve, portanto ser operado por pessoa habilitada e treinada, para isto colocamos a sua disposição o nosso Centro Técnico de Pesquisas para prestar quaisquer esclarecimentos relativos aos nossos Equipamentos.

Para proceder à Manutenção da sua Amassadeira Supremax, tanto preventiva quanto corretiva, consulte nosso departamento de Assistência Técnica, solicitando instruções adequadas, para isto anote antes todos os dados contidos na placa de identificação fixada em seu equipamento.

Obs.: As características técnicas apresentadas são elucidativas, podendo sofrer alterações sem Prévio Aviso, devido às constantes Evoluções Técnicas apresentadas pelo Mercado.

É TERMINANTEMENTE PROIBIDO O USO DE GELO EM CUBO NO PROCESSO.

8.0 - ESQUEMA ELÉTRICO

8.1 - COMANDO.

8.2 - Potência.